

**Garant****Burghiu din carbură, cu coadă cilindrică pentru fibră multidirecțională DIN 6535 HA, Diamant, Ø DC m7: 1,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	122512 1,2
GTIN	4062406348496
Clasa articolului	11Y

**Descriere****Execuție:**

Cu **strat de acoperire diamantat cristalin sp<sup>3</sup>** de ultimă generație, pentru prelucrarea în siguranță a **materialelor compozite armate, GRP, CRP și grafitului. Cu un unghi la vârf de 90° și geometrie specială pentru evitarea delaminării.**

**Cu fațetă de ghidare** pentru materiale cu structură **multidirecțională** a fibrelor.

**Notă:**

Lungime canelură  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Se livrează în **dimensiunile 1/100** conform tabelului.

**Respectați cantitățile minime de comandă pentru dimensiunile configurabile:**

intervalul Ø 1,01 – 2,99 mm: **10 bucăți**

intervalul Ø 3,01 – 9,99 mm: **5 bucăți**

intervalul Ø 10,01 – 11,99 mm: **3 bucăți**

**Descriere tehnică**

Interval de Ø (dimensiune 1/100) configurabil	1,11 - 1,2 mm
Lungimea totală L	45 mm
Toleranța arborelui	h6
adâncime maximă de găurire recomandată L <sub>2</sub>	6,7 mm
Avans f în GRP CRP	0,02 mm/rot
Ø nominal D <sub>c</sub>	1,2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Număr de dinți Z	2

Toleranță Ø nominal	m7
Lungimea canalului de aşchii L <sub>c</sub>	8,5 mm
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de lucru
Execuție	5xD
Unghiul la vârf	90 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Burghiu elicoidal

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
PMMA Acryl	indicat în anumite condiții	150 m/min	N
PE-HD	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	130 m/min	N
PEEK	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
PF 31	indicat în anumite condiții	100 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	110 m/min	N
POM GF25	recomandat	100 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	90 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	80 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	90 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	80 m/min	N
Hibrid	recomandat		
GRP, CRP	recomandat	100 m/min	N
Grafit	recomandat	340 m/min	N
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		

Uscat	recomandat
Aer	recomandat